

--1-106988.



Memoria descriptiva que se acompaña a la solicitud de Patente de Invención por VEINTE años a favor de la razón social A. Robert Wieland, residente en Auerbach i Erzgebirge (Alemania), por "UNA MEDIA CON TALON FRANCES CON SU PROCEDIMIENTO PARA FABRICARLA", presentada en el Ministerio de Trabajo, Industria y Comercio.

Hasta el presente para fabricar medias con talón frances eran necesarias dos fases de trabajo separadas entre si y tambien dos máquinas diversas. En la máquina llamada de la caña se trabajaba primero esta parte de la media incluidos los dos ángulos del talón y despues este semifabricado se quitaba de dicha máquina y se llevaba a mano a la segunda máquina ó sea la máquina del pié. En esta última máquina se trabajaba luego el pié uniendolo a la caña. Finalmente tenia lugar la encadenación y costura de los bordes en máquinas especiales.

Para simplificar este método complicado y largo de trabajo se han propuesto ya diversos nuevos procedimientos, los cuales tienden a hacer posible la fabricación de una media en una fase interrumpida de trabajo y en una misma máquina; ó sea sin sacar la parte de la caña y llevarla a otra segunda máquina.

Para este objeto se ha subdividido por ejemplo la fontur de las agujas y se trabaja la media de forma que al empezar las partes del talón se desembrague la parte central de la fontur sin sacar sin embargo el articulo de las agujas del telar. Despues de terminados los dos ángulos del talón se unian inmediatamente sus cantos interiores sobre las partes laterales de la fontur y despues se trabajaba y unia el pié en la forma conocida. El dispositivo necesario para realizar este procedimiento era por lo demas muy complicado y especialmente la subdivisión de las fonturas de las agujas en las máquinas de punto emplea-



das ahora preferentemente con fina división de las agujas, ofrecía dificultades considerables, razón por la cual este procedimiento no se ha introducido en la práctica.

En otro procedimiento las partes del talón se formaban por menguado hacia afuera, pero las series de mallas ininterrumpidas también durante la formación del talón, se extendían por todo el ancho del artículo. Esto tenía el inconveniente de que así la media recibía una forma que se separaba de la llamada media trabajada de modo regular.

Otros inconvenientes en las medias así fabricadas consistían también en que por la unión de los ángulos del talón se originaban abultamientos y costuras duras que resultaban molestas al llevarlas puestas ó también en que por el menguado de las partes del talón siguiendo trabajando al mismo tiempo la parte central se originaban en el artículo perforaciones que afectaban grandemente la duración de la media en este punto.

Todos estos inconvenientes, tanto por lo que se refiere à la media terminada como al procedimiento de su fabricación se suprimen totalmente gracias al presente invento. Este se refiere à una media con talón frances, en la que las partes del talón, se forman mediante filas de mallas enganchadas de forma especial y en la que se suprimen todos los puntos de unión abultados del talón con la pieza del pié y las filas marginales del talón de las piezas del mismo se unen entre sí mediante cadeneta ó costura.

El procedimiento según el presente invento consiste en que para fabricar la media con talón frances en una sola máquina y en proceso de trabajo, desacoplándose durante este último al hacer las dos partes del talón las agujas de la parte central, dichas partes del talón se menguan según una ó varias filas en una ó varias agujas hacia afuera después del menguado de las



partes del talón ó de su fabricación en la forma deseada se sacan las mallas de todas las agujas del talón ó de una parte de las mismas, con el fin de cogerlas por cadeneta ó costura una vez terminada la media.

En el dibujo adjunto se representa en la figura 1 una media ordinaria conocida con talón frances, la cual en el punto de unión a¹-c entre el talón y el pié presenta un fuerte abultamiento ó costura dura.

La figura 2 presenta una media según el invento, en la que se ha suprimido dicho abultamiento ó costura pues el borde interior del talón no se une con la pieza del pié por mallas marginales superpuestas sino mediante ganchitos ó trabas de hilo del talón y las filas terminales de dicho talón se unen entre sí mediante costura ó cadeneta.

La figura 3 presenta el método conocido. Después de haber terminado la caña hasta la línea a-a¹, b¹-b, se sacan las mallas de la parte central a¹-b¹ de las agujas del telar y se terminan solas las partes del talón. Después se sacaba la caña con las dos partes del talón de la máquina y luego se unían en un peine auxiliar. Las dos partes del talón se doblaban, hacia fuera de manera que cayeran en una línea recta los puntos c, a¹, b¹, d. Como ahora los dos cantos interiores del talón c-a¹ y b¹-d deben aplicarse paralelamente à las filas de mallas, aquí se forma la conocida costura ó abultamiento duro. Del peine auxiliar se transportaba luego la caña, à la máquina del pié y este se trabajaba en la forma conocida.

En la figura 4 se ilustra la fabricación de una media según el nuevo procedimiento. La caña se termina primero hasta la línea a-a¹, b¹-b. Desde aquí se menguan las mallas de la parte central a¹-b no sacándolas de las agujas del telar sino que quedan sobre ellas. Las agujas correspondientes únicamente se desacoplan del trabajo ulterior y no tampoco se cargan de hilo



hasta algunas agujas individuales. Solamente las agujas de las dos partes del talón quedan trabajando ó bien cubiertas de hilo para formar mallas. Esto se realiza colocando primero una ó varias filas de hilo à este hilo sobre cada una de las agujas del talón. Despues de terminado el trabajo de puntos y hechas estas filas de mallas parciales, estas mismas filas con excepción de las mallas interiores marginales del talón ó sea con excepción de los ganchillos ó trabas de hilo se dejan colgar hacia fuera alrededor de una ó varias agujas y este menguado hacia afuera se repite à las distancias que se quiera, ya sea despues de cada fila nuevamente terminada de mallas ó bien despues de terminar varias filas.

A medida que se sigue trabajando la pieza gracias al menguado momentaneo hacia fuera, tambien las uniones interiores y exteriores de limitación para las guias de los hilos del talón se varian hasta que finalmente se llega al ancho y largo completo del talón. Por consiguiente en los cantos exteriores del articulo trabajan siempre nuevas agujas y por el contrario en los cantos interiores del talón a^1-c y b^1-d se ponen fuera de actividad las agujas que quedan libres en cada momento. Los cantos interiores del talón se unen por ejemplo entonces con la pieza del pié mediante trabas ó mallas ya que la guia del hilo coloca á su hilo sobre la aguja vecina dispuesta hacia el centro del articulo ó bien sobre la segunda aguja vecina ó sobre varias de estas agujas vecinas, las cuales sin embargo no se deprimen. La unión de los cantos interiores del talón con el pié se puede tambien realizar de otra forma. Despues de tener el largo y ancho requerido para el talón y despues eventualmente de que se haya menguado varias veces por ambos lados para redondear el casco del talón y de que se hayan hecho algunas filas para la cedenta posterior, las mallas e-c y d-f se sacan de las agujas del telar y se trabajan en la forma conocida uniendolas al pié.

Para cambiar como se quiera el ancho del pié se puede tam-



bre una misma màquina, las partes del talón se menguan hacia fuera segùn una ó varias filas alrededor de una ó varias agujas y despues del menguado de las partes del talón ó de fabricar las mismas en la forma deseada, se sacan las mallas de todas las agujas del talón ó de una parte de las mismas y despues de terminada la media se unen por cadeneta ó costura.

3°-Un procedimiento segùn lo reivindicado en el punto 2, caracterizado porque el hilo en el canto interior del talón se coloca sobre cada aguja vecina mas proxima ó sobre la segunda aguja vecina ó sobre dos ó varias agujas vecinas.

Esta patente recae sobre "Una media con talón frances con su procedimiento para fabricarla", como queda descrito en la presente memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en los adjuntos dibujos.

Madrid 24 de Marzo de 1.928

A handwritten signature in black ink, appearing to be "J. Sánchez", written over a horizontal line.

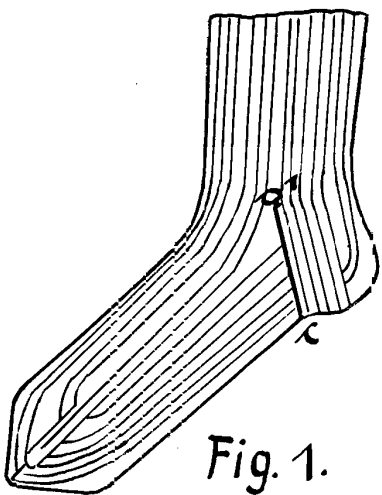


Fig. 1.

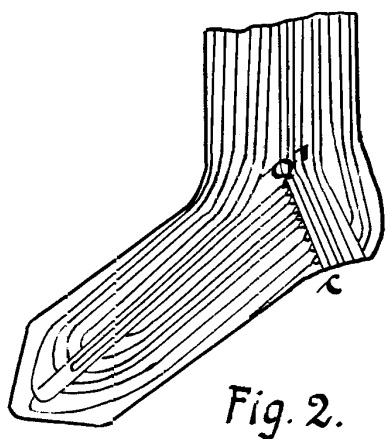


Fig. 2.

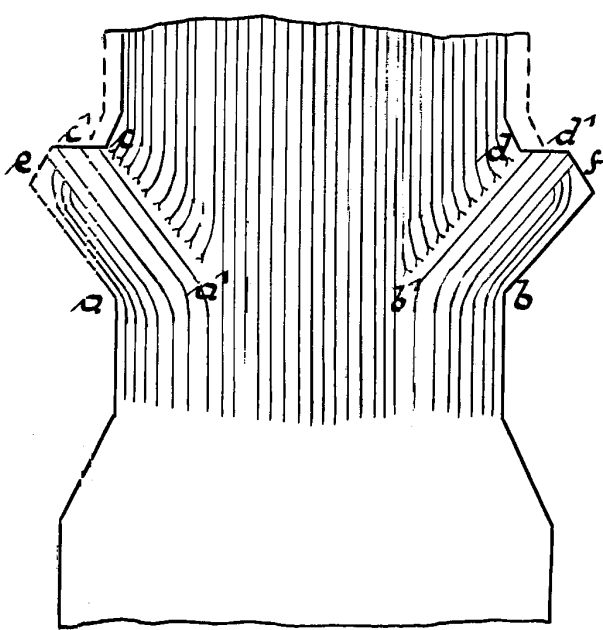
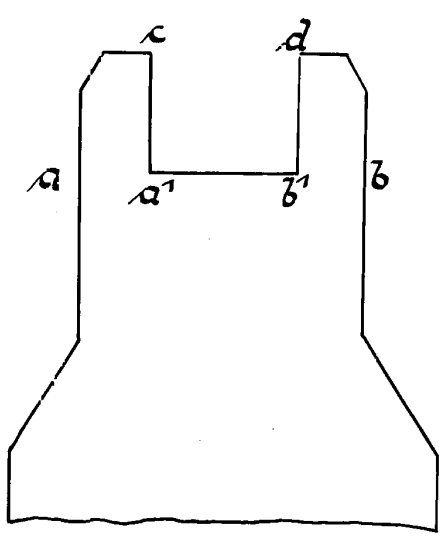


Fig. 3. Escala variable Fig. 4.
por A. Robert Wieland.

Wieland

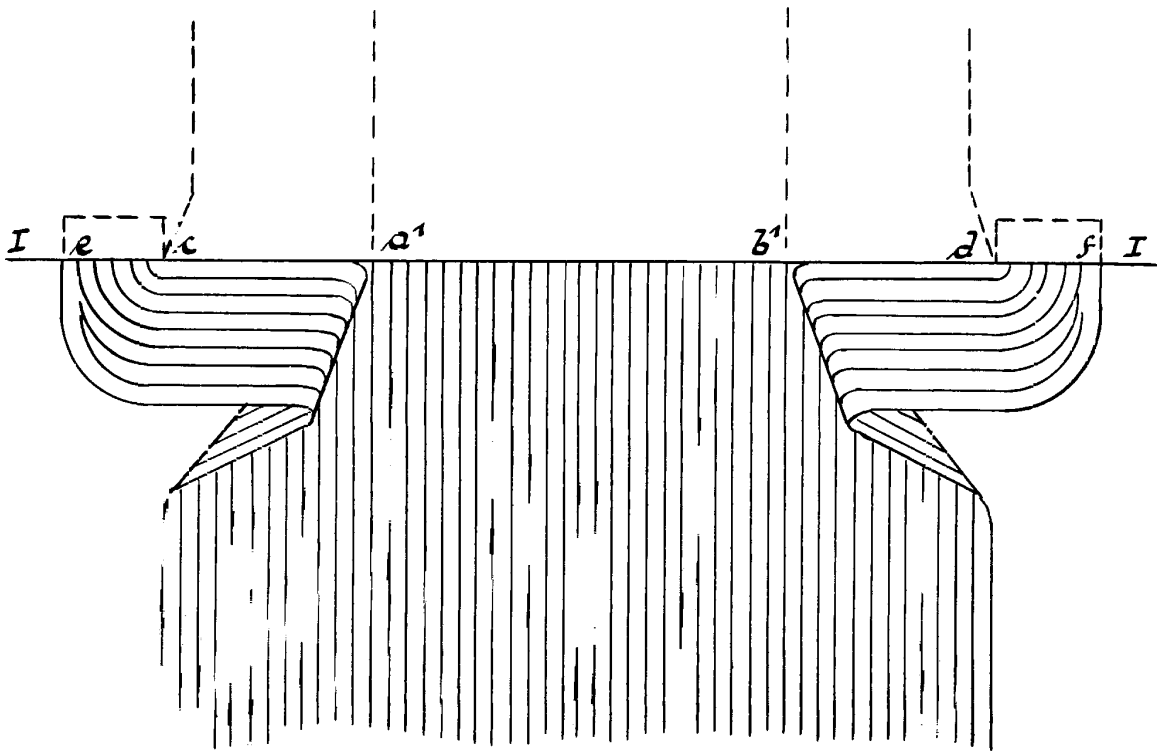


Fig. 5.

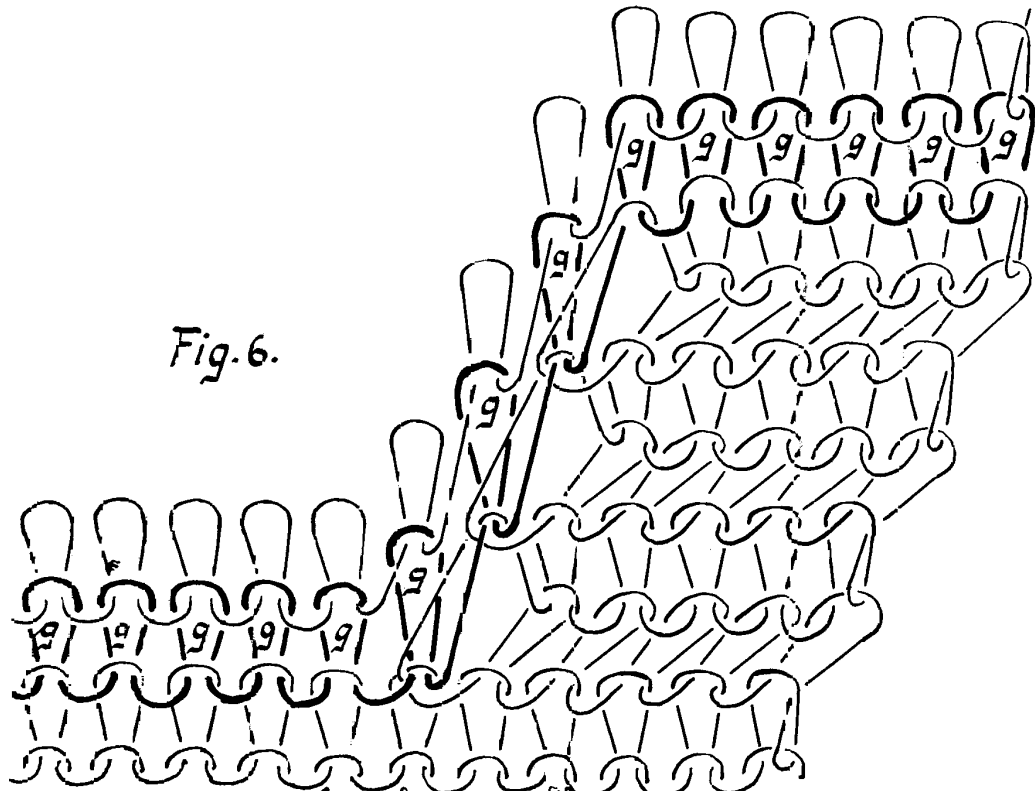


Fig. 6.

Escala variable
por A. Robert Wieland.

Wieland